

(19) Patent Office of Japan (JP)(11) Publication of Patent Application: **Showa 50-25608**

(43) Publication: Showa 50 (1975) 3.18

Int. CL. 5 ID Code Office Cont'l No. Japanese Classification

C 03 C 3/12 6730 41
7417 41

20 (3) C12P
21 A2

Verification request: Not requested

Number of pages (total of 5 pages)

(21) Filed Number: Application Showa 48-75645

(22) Filed Date: Showa 48 (1973) 7.6

(71) Patent Assignee: (Toho) Research Institute Iron and Steel

JP 50-25608

[Note: Very poor copy of the original. Names, addresses, company names and brand names are translated in the most common manner. Japanese language does not have singular or plural words unless otherwise specified by a numeral prefix or a general form of plurality suffix.]

Description of the Invention**1. Name of the Invention****Manufacturing Method for High Melt Point Glass Body****2. Scope of the Claims**

Manufacturing method for the preparation of high melt point glass body characterized by the fact that a sintered body from a mixed material that is an $\text{Al}_2\text{O}_3 - \text{Ln}_2\text{O}_3$ system (where Ln represents rare earth metal element and yttrium element), which is difficult to form a glass state, and which is formed as relative to the fine powder material of $\alpha\text{-Al}_2\text{O}_3$, one type or two or more types of any Ln_2O_3 fine powder materials, are added, is heated at a temperature of approximately 2500°C or higher, and preferably at a temperature of 3000°C or higher using an arc plasma flame, and it is melted, and this is then rapidly cooled and a transparent to visible light beam ceramics glass body is obtained continuously.

3. Detailed Description of the Invention

The present invention is an invention about a large scale manufacturing method where a high melting point oxide material, which is difficult to form a glass state, and its system, are melted by using an arc plasma flame and this material is supplied in the gap between cooling rolls that are rotating at a high speed, and it is rapidly cooled and it becomes a material in a glass state, and a ceramic glass body that is transparent to visible light is obtained.

Among the many oxide compounds, as it is well known, as the components that easily form a glass state there are B_2O_3 , SiO_2 , GeO_2 , P_2O_5 , As_2O_5 , etc. The present invention is an invention whereby relative to this, improves the rapid cooling methods used according to the previous technology relative to the oxide compounds and their systems, which are difficult to form a glass state, like for example, $\text{Al}_2\text{O}_3 - \text{Ln}_2\text{O}_3$ (where Ln represents rare earth metal element and yttrium element), and it uses an arc plasma flame and an impact quenching etc., high speed cooling method, and it realizes a new Al-Ln-O glass state.

Namely, it is an invention that suggests a manufacturing method for the preparation of a glass body from an $\text{Al}_2\text{O}_3 - \text{Ln}_2\text{O}_3$ system (where Ln represents rare earth metal

element and yttrium element), which has been said to be difficult to form a glass state according to the previous technology, and according to the present invention, first a sintered body which is formed as relative to the fine powder material of α - Al_2O_3 , one type or two or more types of any Ln_2O_3 fine powder materials, are added, is heated at a temperature of approximately 2500°C or higher, and preferably at a temperature of 3000°C or higher using an arc plasma flame, and it is melted, and this is then rapidly cooled, for example by the method where it is supplied in the gap between cooling rolls rotating at a high speed, and a transparent to visible light beam ceramics glass body is obtained continuously.

Here below, an explanation will be provided relative to the manufacturing of Al_2O_3 - Ln_2O_3 system glass body.

Granulated below 325 mesh (45 microns), fine powder form, high melting point oxides of α - Al_2O_3 and Ln_2O_3 were mixed at different mole ratios, and sintered bodies with a cylindrical shape with dimensions of 3 mm diameter x 30 mm, were formed. This sintered bodies were placed in a chuck and their edges were melted by a two stand arc plasma flame and the molten material flowed in the gap between two rotating at a high speed rollers of an inner part cooling device and by that it was possible to produce a transparent to the visible light experimental material with a thickness of approximately 1 micron and a diameter of approximately 50 mm. Regarding the mole ratio of the α - Al_2O_3 and the Ln_2O_3 in this case, it is preferred that the ratio of the Ln_2O_3 relative to 1 mole of α - Al_2O_3 be within the range of 0.1 ~ 10 moles. Naturally, when both materials are used individually a glass body is not obtained. The fact whether or not the obtained by this method experimental material is a glass material was studied by using a polarized light microscope, an X-Ray diffraction and an electron microscope. According to the method using a polarized light microscope, the experimental material was placed in the space between orthogonal Nicol and an orthoscopic observation was conducted. For the experimental material, even if the stage was rotated, a change in the image contrast was not observed. Then, for the X ray diffraction image and for the electron beam diffraction image, only a halo image was observed. In the viewing filed by the electron microscope there was no intervening material observed. In Figure 1 the electron beam diffraction image (Figure 1 - 1) of the experimental material from the Al-Ln-O system and its planar viewing field image (Figure 1 - 2), are presented. The phenomenon of crystallization of the Al-Ln-O system experimental material by subjecting it to a thermal treatment at a temperature of 1000°C for different number of hours was studied by using X ray diffraction. The results from that are shown in Figure 2. From the above-described observations it is possible to determine that the experimental material obtained by using the above-described equipment is a glass material. Regarding such glass material, it is possible to obtain various compositions of the Al-Ln-O system, and the elements that are represented by the above described Ln are La, Ce, Pr, Nd, Pm, Sm, Eu, Gd, Tb, Dy, Ho, Er, Tm, Yb, Lu and Y. Regarding the produced glass material, it is transparent relative to visible light, and also, regarding the Ln element, usually, the elements that are present in a third valency are stable, however, among the Al-Ln-O glass materials, the materials where Ln is Sm, Eu and Yb and these elements are present in a bivalent state, it is

considered that a coloration is developed. In Figure 3 the obtained glass material is presented.

The coloration of the obtained Ln-Al-O system glass is according to the described here below.

<u>Ln-Al-O</u>	<u>Color</u>
La-Al-O	colorless
Ce-Al-O	colorless
Pr-Al-O	pale green color
Nd-Al-O	pale blue color
Sm-Al-O	brown color
Eu-Al-O	pale yellow color
Gd-Al-O	colorless
Tb-Al-O	colorless
Dy-Al-O	colorless
Ho-Al-O	colorless
Er-Al-O	pale orange color
Tm-Al-O	colorless
Yb-Al-O	pale brown color
Lu-Al-O	colorless
Y-Al-O	colorless

Regarding the glass materials that is obtained by using the above described glass material manufacturing installation, and using an oxide material or its system that are difficult to form a glass state irrespective of the type of the used Al-Ln-O system, it is anticipated that they are materials that have properties that are different from those of the glass materials obtained according to the previous technology from glass, B₂O₃, SiO₂, etc., and it is considered that from the standpoint of the optical, electric and magnetic properties, they are materials that can play an extremely important role in the different aspects of the electronic memory related technologies and also in other processing technologies.

Practical Examples

The manufacturing of high melting point ceramic glass materials uses the equipment presented according to Figure 4. Here below an explanation will be provided by using the figure.

In the figure, 1 represents a chuck whereby in order to produce the glass material, the sintered body experimental material can be moved in the up and down direction within the diagram. Also, in the figure, 2 represents the sintered rod. The material used in order to obtain the glass material, is a material where less than 325 mesh dispersity, fine powder form α -Al₂O₃ and Ln₂O₃, for example, La₂O₃, powder are weighed at the

corresponding mole ratio, and after that these are well mixed and combined by using a mixing device, and this material is press molded in a cylindrical shape with dimensions of 3 mm diameter x 50 mm, and this cylinder shape material is sintered at a temperature of approximately 1000°C for a period of 20 hours in an air atmosphere. The cylinder shaped sintered material body 2 is grasped by the chuck 1 so that, as shown according to the presented in Figure 1, its front end is introduced into an arc plasma flame. 3 represents argon arc plasma flame (with a temperature of at or above approximately 3000°C), and it is at a temperature of approximately 2500°C or above, and preferably, it is at or above approximately 3000°C. 4 represents the arc plasma nozzle, 5 represents the roller where the inner part is cooled by water, and that rotates at 1000 rpm or higher, and where by the motion in the left and right direction, it is possible to adjust the thickness of the glass material. The molten material obtained from the sintered body enters in the gap between the two rollers that are rotating at a speed of approximately 1000 rpm, and from the rollers, a transparent glass material with a thickness of approximately 1 micron, is obtained. The obtained glass material has a diameter in the range of 50 ~ 100 mm. Moreover, the details of the cooling part are shown in Figure 5. 6 (in Figure 4) represents the experimental material controlling device, 7 represents the produced glass material. This glass material is collected in the receptacle tray 8.

In Figure 5, 9 represents the motor used for the rotation, 10 represents the entrance in the cooling part where the cooling part used cooling water is transported, 11 represents its exit opening. The cooling water enters through the above described opening 10 close to the roller inside part separation wall 12 and it cools the roller surface. The water that has a somewhat higher temperature is directed to exit through the exit opening 11 by 13, which is close to the axis part.

Moreover, in Figure 6, a schematic diagram is shown of the essential parts of the device generating the above described argon arc plasma. If we are to provide a simple description, through the protection gas nozzle 14, as a protective gas 15, for example, a mixed gas containing 93 volume % Ar and 7 volume % H₂ is used. 16 represents the melt injection head, 17 represents the cooling water. 18 represents the plasma gas (Ar), 19 represents the tungsten electrode (- electrode), 20 represents a high frequency wave, 21 represents the electric source for the pilot arc, 23 represents the electric source for the melt injection arc. 23 represents a switch, 24 represents an arc plasma flame, 25 represents a (+electrode).

After that, the glass material that is obtained by using this equipment is presented in Figure 3.

In the case of this glass material, it can obtained from all rare earth type elements and yttrium element (Y) and also, it can obtained from almost all the mole ratios of the α -Al₂O₃ and Ln₂O₃, however, it is preferred that relative to 1 mole of the α -Al₂O₃, the amount of the Ln₂O₃ is within the range of 0.1 ~ 10 moles. The confirmation of the glass state of the material was conducted by using polarized light microscope, X ray diffraction and electron beam diffraction.

In the above described Figure 1, the electron beam diffraction pattern and the microscopic image of the glass material obtained as $\text{Al}_2\text{O}_3 : \text{Ln}_2\text{O}_3 = 6:1$ are weighed, as a representative example of the Al-Ln-O system, are shown. For the electron microscope a manufactured by Nippon Denko Company, 200 kV microscope, was used. Regarding the electron beam diffraction image, it was projected at an acceleration electric potential of 150 kV, and it showed a typical halo image. The fact that this halo image was obtained indicates that the obtained experimental material is a glass material. Regarding the electron microscopic image, it is an image obtained by a bright viewing field image at a magnification of 62,000 times. From this image it is seen that there are no intervening materials present at all and this indicates that the obtained glass material is a microscopically good glass material. Then, by the observation through a polarized light microscope, it is confirmed that even when the experimental material is rotated, there is no change in the contrast at all, and this indicates that macroscopically also it is a good glass material. Also, in Figure 2, the results are shown from a measurement conducted by an X-ray diffractometer using $\text{CuK}\alpha$ relative to the manufactured glass material after it has been subjected to a thermal treatment for the time period as shown in the figure, and this studies the conditions of the crystallization.

As it has been described here above, according to the present invention it is possible to suggest a manufacturing method for the preparation of high melt point glass body characterized by the fact that a sintered body from a mixed material that is an $\text{Al}_2\text{O}_3 - \text{Ln}_2\text{O}_3$ system (where Ln represents rare earth metal element and yttrium element), which is difficult to form a glass state, and which is formed as relative to the fine powder material of $\alpha\text{-Al}_2\text{O}_3$, one type or two or more types of any Ln_2O_3 fine powder materials, are added, is heated at a temperature of approximately 2500°C or higher, and preferably at a temperature of 3000°C or higher using an arc plasma flame, and it is melted, and this is then rapidly cooled by using for example a method where this molten material is rapidly cooled in the space between rotating at a high speed cooling rollers and a transparent to visible light beam ceramics glass body is obtained continuously.

Here above, mainly, a practical example was described where La_2O_3 was used as the Ln_2O_3 , and also, as the rapid cooling method for the material that has been melted by the argon arc plasma, water cooled type, high-speed rotating rollers were used, however, after this, as other practical example, there is the example where Nd_2O_3 was used as the Ln_2O_3 , and where for the rapid cooling method, the equipment shown according to Figure 7, that has a structure formed from a water cooled piston 26 and an anvil 27, was used.

Regarding the $\alpha\text{-Al}_2\text{O}_3$ and Nd_2O_3 that are used as the material, they are both materials where the purity level is at least 99.9 % or higher, and also, they are materials that are in a fine powder form. The mole ratio of both materials, namely, $\alpha\text{-Al}_2\text{O}_3 : \text{Nd}_2\text{O}_3 = x : 1$, where x was within the range of 1 and 10. Both materials were well pulverized, mixed and combined, and they were subjected to an elevated pressure of 4 ton/cm², and pellets with a thickness of 1 mm and a diameter of 5 mm, were formed. These pellets were sintered in an air atmosphere at a temperature of 1000°C for a period of 5 hours. The pellets 28 of this sintered experimental material were placed inside a manufactured from

Cu piston, as shown according to Figure 7, and they were melted by the plasma flame 25 until the experimental material formed a spherical shape. While heating by using the plasma flame 25, the water cooled by the cooling water 30 piston 26 and the manufactured from copper anvil 27 are operated by the spring 31 and the electro-magnet (not shown in the figure), and the molten material is enclosed in the space between the two and it is rapidly cooled. Moreover, in this case, the above described plasma flame 25 is discharged from the plasma torch 32.

Regarding the produced glass material, at a diameter of approximately 5 mm and a thickness of approximately 1 micron, it is a material that is transparent to visible light beam. The glass material obtained from the $\alpha\text{-Al}_2\text{O}_3 : \text{Nd}_2\text{O}_3 = 6 : 1$ experimental material was subjected to an orthoscopic observation by the polarized light microscopic method, in the space between orthogonal Nicol, and the same way as in the above described practical example, even if the stage was rotated, there was no change in the image contrast. Then, through the X ray diffraction pattern, and the electron beam diffraction image, only a halo pattern was observed. Then, when using an electron microscope, in the bright viewing field image there were no intervening materials observed. Figure 8 is a diagram presenting the results from the X ray diffraction studies of the crystallization phenomenon in the case when the above described Al-Nd-O system experimental material was annealed at a temperature of 1000°C for different number of hours (CuK α radiation, (using Ni filter), pulse height analysis).

From the above described it is confirmed that the isotropic properties possessing materials that are obtained from the $6\alpha\text{-Al}_2\text{O}_3 \cdot \text{Nd}_2\text{O}_3$ obtained from each of the above described experimental materials, are glass materials.

4. Brief Explanation of the Figures

Figure 1-1 represents the electron beam diffraction pattern (150 kV) of the Al-La-O type glass material; Figure 1-2 represents its bright viewing field pattern (x 62500); Figure 2 represents the results from the measurement of the crystallization of the Al-La-O type glass by the X ray diffraction method. Figure 3 represents a photograph of a thin piece of the Al-Ln-O type glass material. Figure 4 represents the glass material manufacturing equipment according to the first practical example of the present invention. Figure 5 represents a front view diagram where one part of the inner part of the cooling roller 5 from Figure 4, has been cut open. Figure 6 represents a schematic diagram showing the essential parts of the argon arc plasma generating equipment according to the present invention. Figure 7 is a glass manufacturing equipment related to another practical implementation example according to the present invention. Figure 8 is a line chart diagram showing the results from the X ray diffraction measurements of the crystallization of the same Al-Nd-O type glass.

- 1..... chuck for the sintered body of the experimental material,
- 2..... sintered rod, 3..... argon arc plasma flame,
- 4..... arc plasma nozzle, 5..... cooling roller,
- 6..... experimental material controlling device,

7.....synthesized glass material, 8.....glass material
receptacle tray, 9.....motor, 10.....cooling water entrance
opening, 11.....cooling water exit opening,
12.....inner part perimeter vicinity, 13.....inner part
axis vicinity, 14.....protective gas nozzle,
15.....protective gas, 16.....discharge
head, 17.....cooling water, 18.....plasma gas (Ar),
19.....tungsten electrode (- electrode), 20.....high
frequency, 21.....electric source for the pilot arc,
22.....electric source for the melt radiation arc,
23.....switch, 24.....arc plasma flame,
25.....roller (+ electrode), 26.....piston,
27.....anvil, 28.....pellets, 29.....plasma flame,
30.....cooling water, 31.....spring,
32.....plasma torch.

第 1 图-1



第 1 图-2

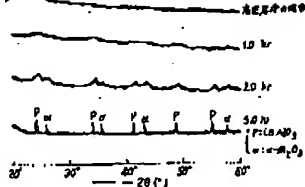


第2図

AL-MG-O 152507-11-17

At 1500°C

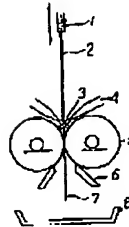
In the case of high frequency



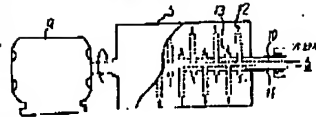
第3図



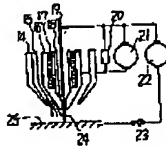
第4図



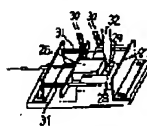
第5図



第6図



第7図



第8図

AL-MG-O 152507-11-17

At 1500°C

In the case of high frequency



A. 特許出願の目的

20	特	出	願	の	目	的
21	特	出	願	の	目	的
22	特	出	願	の	目	的
23	特	出	願	の	目	的

B. 決定以外の理由書、特許出願人または代理人

C. 特許出願の目的

D. 決定以外の理由書、特許出願人または代理人

E. 特許出願の目的

F. 決定以外の理由書、特許出願人または代理人

G. 特許出願の目的

H. 決定以外の理由書、特許出願人または代理人

I. 特許出願の目的

J. 決定以外の理由書、特許出願人または代理人

K. 特許出願の目的

L. 決定以外の理由書、特許出願人または代理人

5. Record of the Appended documents

- | | |
|-----------------------|------------|
| (1) Description | 1 copy |
| (2) Figures | 1 copy |
| (3) Application copy | 1 original |
| (4) Power of attorney | 1 copy |

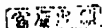
6. Other than the above described invention authors, patent applicants or representatives

Patent Assignee: (Toho) Research Institute Iron and Steel

Translated by Albena Blagev ((651) 735-1461 (h), (651) 704-7946 (w))

12/07/04

収入



特 許 願

昭和 50 年 7 月 6 日

特許庁長官 三 電 達 大 閣

1. 発明の名称

高融点セラミックスガラス体の製造方法

2. 発明者

高融点セラミックスガラス体の製造方法

（姓名）

3. 特許出願人

高融点セラミックスガラス体の製造方法

（住所）

4. 代理人

（住所）

（住所）



⑬ 日本国特許庁

公開特許公報

①特開昭 50-25608

④公開日 昭50.(1975) 3. 18

②特願昭 48-25646

③出願日 昭48.(1973) 7. 6

審査請求 未請求 (全5頁)

庁内整理番号

6730 41

7417 41

⑤日本分類

200C12P

21 A2

⑥Int. Cl?

C03C 3/12

明 細 書

1. 発明の名称 高融点セラミックスガラス体の製造方法

2. 特許請求の範囲

ガラス状態になりにくい $Al_2O_3-Ln_2O_3$ 系（但し Ln は稀土類元素およびイットリウム元素を示す）の高融点化合物において、融点 $U-Al_2O_3$ に対し Ln_2O_3 の何れか1種又は2種以上から成る酸化物を加えて成る混合物の焼結体をアークプラズマフレームにて約3500℃以上好ましくは約3000℃以上に加熱溶融せしめ、これを高速回転せしめ可視光線にて透明なセラミックスガラス体を連続的に得ることを特徴とする高融点セラミックスガラス体の製造方法。

3. 発明の詳細な説明

本発明はガラス状態になりにくい高融点化合物及びその酸をアークプラズマフレームにより溶融し、之を高速回転する冷却ロール間に導出し、高速冷却してガラス状態とし、可視光線に対して透明なセラミックスガラス体を大量に製造する方

法に關するものである。

多くの酸化物の中でガラス状態になりやすい骨格成分は、周知のように SiO_2 、 B_2O_3 、 GeO_2 、 P_2O_5 、 As_2O_5 等である。本発明はこれに反し、炭素からガラス状態になり難いとされていた酸化物及びその系、例えば $Al_2O_3-Ln_2O_3$ 系（ Ln は稀土類元素およびイットリウム元素を示す）を、従来の溶融方法を改良し、アークプラズマフレームとインバクトエネンダ等の高速冷却法を使用し、初めて $Al-Ln-O$ 系のガラス状態を導出しようとするものである。

すなわち、従来からガラス状態になりにくいと知られていた $Al_2O_3-Ln_2O_3$ 系（ここで Ln は稀土類元素およびイットリウム元素を示す）のガラス体の製造方法を提供しようとするものであり、本発明では先づ、酸化物 $U-Al_2O_3$ に対し Ln_2O_3 の何れか1種又は2種以上の酸化物を加えて成る混合物の焼結体をアークプラズマフレームにて約3500℃以上好ましくは約3000℃以上に加熱溶融せしめ、これを例えば高速回転冷却ロールにて

血をせしめる如き高速度の万法によつて急冷せしめ、可成光線にて透明なセラミックスガラス杯を洋紙的に粉られるようにしたものである。

以下 $\text{Al}_2\text{O}_3 - \text{Sn}_2\text{O}_3$ 系の方を以て圖表に示す
説明を行ふ。

322 ノブシユ (H₂O) 以下の割合にした原料状
無水酸化物 (Al_2O_3) および ZnO を各原料のモル
比に混合し、 $3-4\times 10^3$ の円柱状の塊状体とし
た。この塊状体をチヤップで磨き、その先端を
2台のアークスプアツフレームで溶解し、海軍部
で用いた冷却装置をついた急速回転している1台の
ローターの間に渡しむこととてよつてお1本の環
石を可し直線的約1cmの可視光線に対して透明な試
料を作製することができた。この場合の $\alpha\text{-Al}$ と
ナ (Al_2O_3) と ZnO とのモル比は、 Al_2O_3 / ZnO
に對し ZnO 0.1 ~ 10 モルが好適である。初回兩
台の溶解の早速ではガラス体は得られていない。
このようにして得られた試料がガラス体であるか
どうかは偏光顕微鏡、エックス線及び電子顕微鏡に
よつて調べた。偏光顕微鏡を用いる方法では直交

と思われる色彩を呈している。第2図に得られたガラス体を示す。

得られた Fe-AI-O 系の透明なガラスの色相は次の如くであつた。

Ln-A-f-0	色
La-A-f-0	無 色
Os-A-f-0	無 色
Ff-A-f-0	薄い緑色
Wd-A-f-0	薄い黄色
Bn-A-f-0	棕色
Xu-A-f-0	淡黄 色
Qd-A-f-0	黄 色
Tb-A-f-0	紅 色
Dy-A-f-0	紅 色
Ho-A-f-0	紅 色
Er-A-f-0	薄い桃色
Tm-A-f-0	紅 色
Yb-A-f-0	薄い褐色
Lu-A-f-0	無 色
Y-A-f-0	橘 色

特開 昭50-25608の2

ハロゲン化試料を置き、オールソローフ製法を行なつた。原料のわいてあるスチロールを加熱しては他のコントラストに硬化は観察されなかつた。さらにその凝固折曲、電子顕微鏡折ではハロー環しか出現でなかつた。電子顕微鏡による明視野像では介在物は観察されなかつた。第1図に $As-Ls-O$ 系における試料の電子輪回折像(第1図-1)及びその明視野像(第1図-2)を示す。 $As-Ls-O$ 系の原料を1000℃でいろいろな時間熱処理することによつて結晶化する現象をその折曲で調べた。その結果を第2図に示す。以上の観察結果より上記の調整で得られた試料はガラス体であることが同定された。このようなガラス体は $As-Ls-O$ 系にあらゆる組成のところで得られた。附記2aに示す元素は $Li, Os, Pr, Nd, Pm, Sm, Eu, Gd, Tb, Dy, Fe, Br, Te, Yb, Lu$ 及び Y である。作成したガラス体は可視光線に対して透明であり、又 As 元素は一般に1個で存在するが、 Os 元素定であるが $As-Ls-O$ 系ガラス体の中で Li が $2, 3, 4$ 及び Y でそれらの元素が1個で存在している

上記のガラス体製造装置を使用して、 As_2O_3 — SiO_2 系のみならずガラス状態になり難い硫化物及びその系において得られるガラス体は従来のガラス、 SiO_2 、 SiO_2 等の系よりなるガラスとは異なつて性質を有することが予想され、光学的、電気的、磁気的性質の立場から記憶素子開体の他の工学的の各方面で非常に役立つものと想われる。

实例例

本時点をラミックスのガラス保護板は密に
示す装置を使用する。以下図面を用いて説明を行
なう。

1 はガラス体を作成する為の焼結体試料ナヤックで図中で上下に動作できる。2 は焼結軸を示すガラス体を得る為の試料板。3 は 230°C 以下の乾燥した炭酸塩（ Al_2O_3 と SiO_2 ）供えば SiO_2 の粉末を適当なモル比に溶解した後、焼結槽でよく混合し、 1000°C の円柱状にプレス成形した、この円柱状物質を約 1000 度で長時間大気中で焼結したものである。円柱状焼結体 2 を用いて示すようなナヤック 1 に置き、先導がアルゴンで

アブラズマフレームの中心に入るように設置する。
 5はアルゴンアークアブラズマフレーム（約2000℃以上の温度）を示し、約2300℃以上、好ましくは約3000℃以上である。5はアークアブラズマノズルを示す、5は水で内部冷却してあるローラを示し、1000 rpm以上で回転し、左右に移動することによってガラス体の厚さを調整できる。融結体が溶解した瞬間約1000 rpmの速度で回転している2台のローラーの間に入りローラーからは約1 mmの厚さを持つ透明なガラス体が得られた。得られたガラス体は面積約10 mm² ~ 100 mm²の大きさを有している。

なお、冷却部の詳細については図8図に示す。
 6は試料のかきとり部を示し7は作成したガラス体を示す。これをガラス体の集合体として受け取る。
 図8図の7は回転駆動用モーターを示し、10は冷却部から冷却媒体を冷却水を流る入口を、11はその出口を示す。冷却水は図8図入口10から入りローラー内部の隙間近く12に入りローラー表面を冷却

前記系/図8はAg-In-O系の典型的な例として $Ag_2O_3 : La_2O_3 = 4 : 1$ の割合で得られたガラス体の電子顕微鏡および顕微鏡像が示してある。使用した電子顕微鏡は日本電子社製の300 kVのものである。電子顕微鏡像は加電圧130 kVで撮影し、典型的なハロー像を示している。このハロー像から得られた試料がガラス体であることを示している。電子顕微鏡像は明視野像で62,500倍のものである。この像からこのガラス体には全く不純物が存在せず均質的な組成のガラス体であることを示している。さらに偏光顕微鏡による観察で試料を観察してもコントラスト変化が全くないことから均質的にも均質なガラス体であることを示している。また、図9図には、観察したガラス体を図10図に示すように時分鏡透過した際、0.01 μm程度のエッジディフракタメータによって測定した結果であり、結晶化の痕跡を観べたものである。以上述べたように、本発明によれば、ガラス体組成として $Ag_2O_3-La_2O_3$ 系（但しLaは稀土族元素およびイットリウム元素（Y）を示す）の

特開 0250-25608(3)
 する。若干温度の上つた水を輪部の穴く11から出口11へ出す。

なお、第6図に図示したアルゴンアークアブラズマ焼成装置の各部の模式図を示す。簡単に説明すると、14は保護ガスノズルで、保護ガス15としては、例えば、Arガス等を用いる。16は加熱ヘッドであり、17はその内部に水である。18はアブラズマガス（Ar）、19はセラミック（一環）、20は高周波、21はパイロフタートのための部材、22は加熱アークのための部材を示す。23はスリーブ、24はアークアブラズマフレーム、25はローラ（+駆動）を示す。

図8図の装置を用いて得られたガラス体10の断面図に示してある。

このガラス体は稀土族元素のすべておよびイットリウム元素（Y）で得られ、また Ag_2O_3 と La_2O_3 の殆んどすべてのモル比のところで得られ、好ましくは Ag_2O_3 / モル比に対して La_2O_3 0.1 ~ 10モルである。ガラス体であることの同定は偏光顕微鏡、X線回折、電子顕微鏡などによって行なつた。

高周波加熱炉において原料 Ag_2O_3 と La_2O_3 の割合が1/1以上からなる原料を加熱して原料の混合物を均質性をアークアブラズマフレームにて約2300℃以上好ましくは約3000℃以上に加熱溶解せしめ、これを高周波加熱ローラ間にて冷却せしめる等の冷却方法を用いることによつて、可視光線にて透明なセラミックガラス体を得るのを得る高周波セラミックガラス体の製造方法を提供することができる。

以上主として La_2O_3 として La_2O_3 を取り上げ、かつアルゴンアークアブラズマによる溶融体の冷却方法として、水冷式溶融体冷却ローラを用いた実施例について述べたが、次にさらに他の実施例として La_2O_3 として Ag_2O_3 を用い、冷却方法として第7図に示す如き水冷されたピストン4とかなんか（アンビル）2とから構成された装置を採用した。

原料として用いる Ag_2O_3 および La_2O_3 は純度として99.9%以上のものであり、また原料を用いる。両者のモル比、すなわち Ag_2O_3 :

Hf_2O_5 - x : 1 の x は 1 と 10 の間の範囲にある。
 内容をよく粉砕混合し、 100 MPa に加圧し、厚さ /
 mm 径 5 mm のペレットを成形する。このペレット
 を空気中で 1000°C で 1 時間焼結する。この焼結
 された試料のペレット 2 片を、図 1 に示す 4 面
 のピストン 2 片の中心位置、試料が厚さになるまでプ
 ラズマフレーム 2 片によつて覆われる。プラズマ
 フレーム 2 片によつて加熱されながら冷却水 2 片によ
 つて冷却されるピストン 2 片と距離の可変な C (ア
 アンビル) 2 片とをスプリング 2 片と新磁石 (図示せず)
 で作らせ、両者の間を隔てて溶融試料を圧縮し
 成形させる。なお、この場合前記プラズマフレ
 ーム 2 片はプラズマトーチ 2 片から放出される。

生成したガラス体は直径約 5 mm、厚さ約 1 mm で
 可視光線で透明である。 Al_2O_3 : Hf_2O_5 = 6 : 1
 の試料について得られたガラス体を偏光顕微鏡の
 方法で直接観察してオルソスコープ観察を行つ
 た。前記両装置における両側にステージを固
 定してもそのコントラストに変化はなかつた。さ
 らに X 線回折法、電子顕微鏡法ではハロー変しか

特開 2005-25608 (4)

観察できなかった。さらに電子顕微鏡による明瞭
 観察では介在物は観察されなかつた。第 1 図は前
 記の Al_2O_3 - Hf_2O_5 系の試料ガラス体を 1000°C で 4 小
 の時間アニーリングすることによつて結晶化する
 現象を X 線回折で調べた結果である (XRD 分析
 (X1 ワイラー) 使用、パルスの波長の分析)。
 以上の各試料から Al_2O_3 ・ Hf_2O_5 から得られた多
 量性試料はガラス体であることが同定された。

4 図面の簡単な説明

第 1 図 - 1 は Al_2O_3 - Hf_2O_5 系ガラス体の X 線回
 折法 (150 kV)、第 1 図 - 2 はその明視野像 (X
 42500)、第 2 図は Al_2O_3 - Hf_2O_5 系ガラスの結晶化の
 X 線回折法による測定結果、第 3 図は Al_2O_3 - Hf_2O_5 系
 ガラスの薄片の写真、第 4 図は本発明の一実施例
 に係るガラス体製造装置、第 5 図は第 4 図の加熱
 ローター 3 の内面を一部切開して示す正面図、第 6
 図は本発明に係るアルゴンアークプラズマ発生装
 置の断面を示す模式図、第 7 図は本発明の他の実
 施例に係るガラス体製造装置、第 8 図は同じく Al_2O_3 -
 Hf_2O_5 系ガラスの結晶化の X 線回折法による測定結

果を示す断面である。

1... 溶融体試料チャック、2... 焼結炉、3... ア
 ルゴンアークプラズマフレーム、4... アークプラ
 ズマノズル、5... 冷却ロータ、6... 試料カセットリ
 ング、7... 加熱ガラス体、8... ガラス体受台、9...
 モーター、10... 冷却水入口、11... 冷却水出口、12
 ... 内周側部付近、13... 内周側部付近、14... 保護ガ
 スノズル、15... 加熱ガス、16... 加熱ヘッド、17...
 冷却水、18... プラズマガス (AP)、19... ステンレスス
 テン電極 (1 個)、20... 高周波、21... バイロウア
 ークロケの位置、22... 加熱アークの中心位置、
 23... スイッチ、24... アークプラズマフレーム、25
 ... ロータ (1 個)、26... ピストン、27... カセット
 C (アンビル)、28... ペレット、29... プラズマフ
 レーム、30... 冷却水、31... スプリング、32... プラ
 ズマトーチ。

第 1 図 - 1

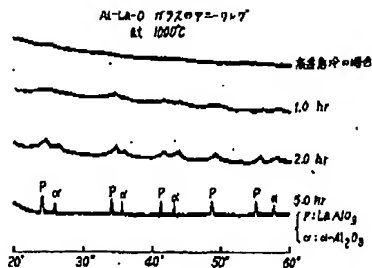


第 1 図 - 2



特開 4250-25608 (S)

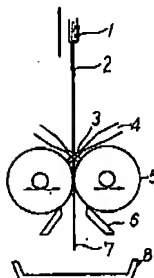
第2図



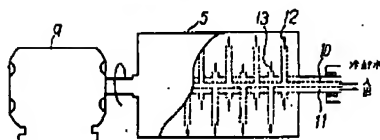
第3図



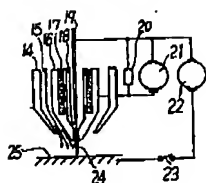
第4図



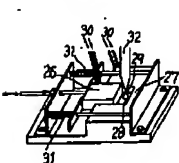
第5図



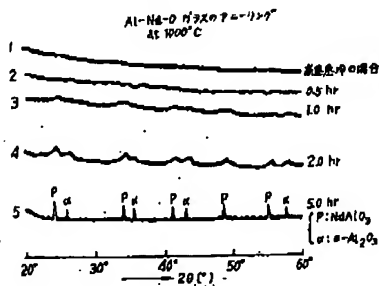
第6図



第7図



第8図



5. 要約書の内容

- (1) 要約書 1 冊
(2) 要約書 1 冊
(3) 要約書 1 冊
(4) 要約書 1 冊

6. 前記以外の発明者、特許出願人または代理人

1) 発明者

東京大学工学部大工学科大工学科
教授 大工学科 大工学科
大工学科 大工学科 大工学科

同上
大工学科 大工学科 大工学科

2) 代理人

東京大学工学部大工学科大工学科
教授 大工学科 大工学科
大工学科 大工学科 大工学科